

(51) Int.Cl.<sup>6</sup>

識別記号

F I

G 0 1 N 21/88

G 0 1 N 21/88

E

審査請求 未請求 予備審査請求 有 (全 39 頁)

(21) 出願番号 特願平8-526985  
 (86) (22) 出願日 平成8年(1996) 3月4日  
 (85) 翻訳文提出日 平成9年(1997) 9月8日  
 (86) 国際出願番号 PCT/US 96/02913  
 (87) 国際公開番号 WO 96/27786  
 (87) 国際公開日 平成8年(1996) 9月12日  
 (31) 優先権主張番号 08/399, 962  
 (32) 優先日 1995年3月6日  
 (33) 優先権主張国 米国 (US)

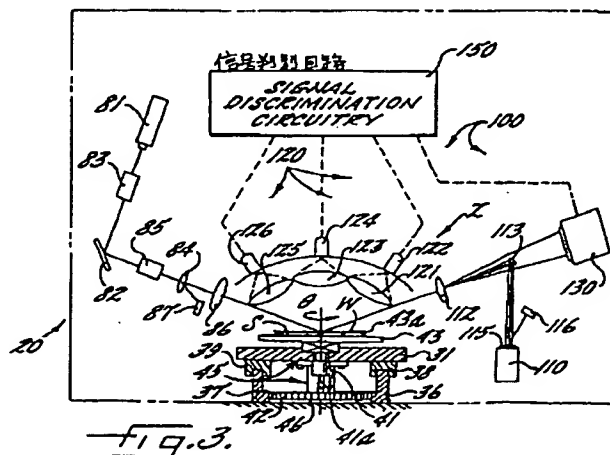
(71) 出願人 エイド・オブティカル・システムズ・コーポレーション  
 アメリカ合衆国、28673 ノース・キャロライナ、シャーロット、サザン・バイン・ブルヴァード 9625  
 (72) 発明者 クレメンティ、リー・ディー  
 アメリカ合衆国、29710 サウス・キャロライナ、レイク・ワイリー、ポスト・オフィス・ボックス 5214、キャロル・コーヴ 311  
 (74) 代理人 弁理士 奥山 尚男 (外3名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 製品表面の検査システムおよび方法

## (57) 【要約】

本発明は、ワークピース表面内または上の粒子、欠陥、あるいは他の表面特性を検出するための表面検査システムおよび表面検査方法を提供する。この表面検査システムはワークピースを材料経路に沿って移動させるための移動装置と、ワークピースが材料経路に沿って移動する間に、ワークピースを回転させる回転装置を備えるのが好ましい。スキャナは、ワークピースが材料経路に沿って並進、回転移動する間に、ワークピース表面を走査するような位置に配置される。スキャナは、光線を生成することのできる光源と、光線を受け取って、ワークピースが材料経路に沿って並進、回転移動する間に、その光線をワークピース表面を横切る所定の走査経路に沿って偏向させることのできる位置に配置されたディフレクターを含むことが好ましい。またコレクタは、ワークピースが材料経路に沿って並進、回転移動する間に、ワークピース表面から正反射された光と散乱された光を収集することができるように配置されることが好ましい。



## 【特許請求の範囲】

1. ワークピース上の粒子または欠陥を検出するためのシステムであって、材料経路に沿ってワークピースを並進移動させるための並進移動手段と、前記並進移動手段によってワークピースが前記材料経路に沿って並進移動する間に、該ワークピースを回転移動させるための回転移動手段と、

光線を生成するための光源と、前記光線を受け取ることができるような位置に配置され、前記ワークピースが前記材料経路に沿って回転移動および並進移動する際に該光線を前記ワークピース表面を横切る所定の走査経路に沿って走査させるための走査手段とを備えた、回転移動および並進移動する間に前記ワークピース表面を走査するためのスキャナと、

前記ワークピースが前記材料経路に沿って回転移動および並進移動する間に、該ワークピース表面からの反射光および散乱光を収集するためのコレクタとを備えたことを特徴とする表面検査システム。

2. 前記ワークピースが前記材料経路に沿って回転移動および並進移動する間に、該ワークピース表面が実質的に螺旋形状角度走査されるように、前記並進移動手段および前記回転移動手段が前記スキャナと同期化されることを特徴とする請求項1に記載の表面検査システム。

3. 前記所定の走査経路は、前記ワークピース表面に沿って約 $5.7^{\circ}$  ( $0.1$  ラジアン) 未満となる、比較的狭い走査経路を含むことを特徴とする請求項1または2に記載の表面検査システム。

4. 前記走査手段は、前記ワークピース表面に沿った前記所定の狭い走査経路に沿って、前記光線を繰り返し偏向させるように構成されたディフレクターを含むことを特徴とする請求項1ないし3のいずれかに記載の表面検査システム。

5. 前記コレクタは、前記ワークピース表面から正反射された光を検出するための明チャンネル検出器と、

前記ワークピース表面から散乱された光を検出するための、前記明チャンネル検出器に隣接して配置された暗チャンネル検出器とを備え、

前記暗チャネル検出器は、前記ワークピース表面からそれぞれ所定の異なる角度において前記散乱光成分を収集するために、互いに近接する位置に配置された複数のコレクタを備えたことを特徴とする請求項1ないし4のいずれかに記載の表面検査システム。

6. 前記暗チャネル検出器における前記複数のコレクタは、

前記ワークピース表面からの前方散乱光成分を比較的小さな角度において収集すべく配置された小角度コレクタと、

前記小角度コレクタに隣接し、前記ワークピース表面からの実質的に垂直に散乱された散乱光成分を比較的中間的な角度において収集すべく配置された中角度コレクタと、

前記中角度コレクタに隣接し、前記ワークピース表面からの後方散乱光成分を比較的大きな角度において収集すべく配置された大角度コレクタと

を備えるとともに、

前記暗チャネル検出器は、さらに、

収集された光を検出するためのそれぞれに対応するコレクタに光学的に連絡のとれる位置に配置された、前記小角度検出器、前記中角度検出器、および前記大角度検出器と、

前記小角度検出器、前記中角度検出器、前記大角度検出器に電気的に接続されるとともに、前記ワークピース表面上の粒子の有無を決定するための、前記検出器から発せられる電気信号に応答する応答手段と

を備えたことを特徴とする請求項5に記載の表面検査システム。

7. 前記回転移動手段は、前記ワークピース表面上の走査速度が実質的に一

定になるように、該ワークピース表面の走査中、前記材料経路に沿って並進移動する間に、該ワークピース表面の回転速度を変化させるための回転速度変化手段を含むことを特徴とする請求項1ないし6のいずれかに記載の表面検査システム。

8. 前記ディフレクターは、前記ワークピース表面に沿った所定の狭い走査経路に沿って前記光線を繰り返し偏向させるように構成されるとともに、

さらに前記スキャナは、前記ワークピースが前記材料経路に沿って回転移動および並進移動する際に、比較的低い入射角度において、前記狭い走査経路より前記ワークピース表面に向けて前記光線の向き付けを行うための向き付け手段を備えることを特徴とする請求項4に記載の表面検査システム。

9. 前記比較的低い入射角度は、前記ワークピース表面に直交する角度から45度以上をなすことを特徴とする請求項8に記載の表面検査システム。

10. 前記ディフレクターは、前記レーザ光源と前記材料経路の間に配置された、そして前記ワークピース表面を検査するために前記光線を向き付けるように構成された一つのミラーと複数の光学レンズとを備えたことを特徴とする請求項8また9に記載の表面検査システム。

11. ワークピース表面を走査して、該ワークピース表面を検査するためのシステムであって、

光線を生成するための光源と、

前記光線を受け取るとともに、ワークピース表面に向かう比較的狭い走査経路を走査するための走査手段と、

前記ワークピースの回転および並進走査を分け与える回転並進走査手段とを備えたことを特徴とする表面検査システム。

12. 前記ワークピース表面に沿った前記比較的狭い走査経路は約5.7°(0.1ラジアン)を越えることがないように構成されたことを特徴とする請求項11に記載の表面検査システム。

13. 前記比較的狭い走査経路は1.4°(0.025ラジアン)から2.3°(0.040ラジアン)の間にあるように構成されたことを特徴とする請求項11に記載の表面検査システム。

14. 前記走査手段は、前記ワークピース表面に沿った所定の狭い走査経路に沿って前記光線を繰り返し偏向させるように構成されたディフレクターを備えることを特徴とする請求項11ないし13のいずれかに記載の表面検査システム。

15. さらに、比較的低い入射角度で前記光線を前記ワークピース表面に向

けて向き付けるための、前記走査手段と並ぶ位置に配置された向き付け手段を備え、

前記向き付け手段は、一つのミラーと複数の光学レンズを備えることを特徴とする請求項11に記載の表面検査システム。

16. ワークピース表面上の粒子または欠陥を検出するためのスキャナであって、

レーザ光線（以下、光線）を生成するためのレーザと、

前記光線を受け取り、該光線を約 $5.7^\circ$ （ $0.1$ ラジアン）未満の比較的狭い走査経路に沿って偏向させるための音響光学ディフレクターと、

前記ワークピースが材料経路に沿って並進移動、回転移動する際に、比較的低い入射角度で前記ワークピース表面に向けて前記光線を向き付けるための、前記レーザおよび前記音響光学ディフレクターに付随した向き付け手段を備え、

前記向き付け手段は、検査されるべき前記ワークピース表面に向けて前記光線を向き付けるように配置される、一つのミラーおよび複数の光学レンズを備えたことを特徴とする光学スキャナ。

17. ワークピース表面から反射された光を集めるための、および、ワークピース表面上で検出された粒子についての情報を提供するための光学コレクタであって、前記ワークピース表面からの散乱光を検出するための暗チャネル検出手

段を備え、

前記暗チャネル検出手段は、互いに隣接した、前記ワークピース表面からのそれぞれ異った所定角度から散乱光成分を収集するような位置にある複数のコレクタを備え、

前記複数のコレクタは、少なくとも前記ワークピース表面からの前方散乱光を収集するためのコレクタと、前記ワークピース表面からの後方散乱光を収集するためのコレクタとを含むように構成されていることを特徴とする光学コレクタ。

18. 前記暗チャネル検出手段における前記複数のコレクタは、

前記ワークピース表面からの前方散乱光成分を比較的小さな角度において収集すべく配置された小角度コレクタと、

22. 前記ワークピースが前記材料経路に沿って回転移動および並進移動するステップが、該ワークピース表面を実質的に螺旋形状で走査するように、該ワークピース表面を走査するステップと同期化されることを特徴とする請求項20または21に記載の表面検査方法。

23. さらに、前記ワークピース表面上の走査速度が実質的に一定になるように、該ワークピース表面の走査中、前記ワークピースの回転移動速度および並進移動速度を変化させることを含むことを特徴とする請求項20ないし22のいずれかに記載の表面検査方法。

24. さらに、前記ワークピース表面の走査中、走査光の光学的ゲインを変化させることを含むことを特徴とする請求項20ないし23のいずれかに記載の表面検査方法。

25. ワークピース表面を検査するための方法であって、

材料経路に沿って所定速度で前記ワークピースを並進移動させることと、

前記材料経路に沿って前記ワークピースが並進移動する間、該ワークピースを所定速度で回転移動させることと、

前記材料経路に沿って前記ワークピースが移動する際に、該ワークピース表面を横切る光経路を走査すること、

前記ワークピース表面上の走査速度が実質的に一定になるように、該ワークピース表面の走査中、少なくとも前記ワークピースの回転移動速度を変化させることと

を含むことを特徴とする表面検査方法。

26. 前記ワークピース表面を横切る光経路を走査するステップは、比較的狭い角度での走査を含み、

そして少なくとも前記ワークピースの回転移動速度を変化させる前記ステップは、該ワークピース表面の走査中、さらに前記ワークピースの並進移動速度を変化させることを含むことを特徴とする請求項25に記載の表面検査方法。

27. ワークピース表面を検査するための方法であって、

比較的狭い走査経路に沿って光線を偏向させることと、

前記狭い走査経路からの前記偏向された光線を、比較的低い入射角度で前記ワークピース表面に向けて向き付けることと、

前記狭い走査経路が、螺旋経路に沿って前記ワークピースの全表面を横断するように、前記ワークピースの回転走査および並進走査を分け与えることを含むことを特徴とする表面検査方法。

28. ワークピース表面を検査して、該ワークピース表面において検出される粒子についての情報を提供するための方法であって、

前記ワークピース表面から反射された光を検出することと、

近接する複数の所定散乱角度で配置された複数のコレクタを使用して、前記ワ

ークピース表面から散乱された光を検出することとを含み、

前記所定散乱角度における前記複数のコレクタの中の少なくとも2つは、それぞれ前記ワークピース表面からの前方散乱光および後方散乱光を収集できる位置にあることを特徴とする表面検査方法。

29. さらに前記複数のコレクタが、前記ワークピース表面から垂直に散乱された光を収集するように配置されたコレクタを含むことを特徴とする請求項28に記載の表面検査方法。

30. さらに、複数の所定散乱角度で検出された光に応じて、ワークピース内または上の欠陥を同定することを含むことを特徴とする請求項29に記載の表面検査方法。

31. ワークピース表面を検査して、該ワークピース表面において検出される粒子についての情報を提供するための方法であって、

前記ワークピース表面からの前方散乱光成分を収集するように設定された第1の所定角度において散乱光を収集することと、

前記ワークピース表面から実質的に垂直に散乱された散乱光成分を収集するように設定された第2の所定角度において散乱光を収集することと、

前記ワークピース表面からの後方散乱光成分を収集するように設定された第3の所定角度において散乱光を収集することと

を含むことを特徴とする表面検査方法。

32. ワークピース表面を検査して、該ワークピース表面において検出される粒子についての情報を提供するための方法であって、

前記ワークピース表面からの散乱光を収集する際、収集された光に応じた信号を形成することができるような、近接する複数の所定散乱角度に配置された複数のコレクタを用いて収集することと、

前記収集された光に応じた信号を、前記ワークピース表面上で検出される粒子

または欠陥を同定するために、所定物質の誘電定数（たとえば誘電率）を表す所定データと比較することとを含み、

また前記所定散乱角度は、少なくとも前方散乱光および後方散乱光をそれぞれ収集することができるように、前記前記ワークピース表面に関して設定されることを特徴とする表面検査方法。



## 【発明の詳細な説明】

## 製品表面の検査システムおよび方法

## 発明の分野

本発明は表面検査システムおよび表面検査方法、特にシリコンウエハ等の製品（商品となる完成した製作品）またはワークピース（製造中の製作品）を検査し、その表面における粒子や微細片、割れ目、あるいは欠陥を検出する技術に関する。

## 発明の背景

シリコンまたは他の半導体マイクロチップ等の製品あるいはワークピースの製造工程において、シリコン内に回路をエッチングするために、一般的に光がレティクルマスク (reticle mask) を介して照射される。レティクルマスクあるいはシリコンウエハの表面上に傷、欠陥、ほこり、塵、よごれ、あるいは他の異物が存在することは決して望ましいことではなく、できあがる回路に有害な影響を及ぼす。その結果、網線（レティクル）やシリコンウエハについては使用前に検査をすることが必要である。一つの検査技術として、検査技師が強い光のもと、または拡大されたもとで目によって各表面を検査する。しかしながら、人間の目による検出限界を越えるほど小さなくずや欠陥は、できあがるマイクロチップやマスクに悪影響を及ぼす。加えて人間の判断は、たとえ検査工程のための品質ガイドラインや標準基準に基づいても大きく変動する。

それゆえ、シリコンウエハ等の表面を検査して小さな粒子や欠陥を検出するためのレーザ検査システムが開発されてきた。こうしたレーザ検査システムは一般的に、製品表面からの光の反射が、ウエハ表面に対する光の放射方向と表面の物理的特性に依存するという原理のもとで作動する。こうした物理的特性として、たとえば、製品の表面に、比較的なめらかな領域、起伏領域、凹凸、粒子、微細

片、そして（または）他の欠陥、あるいは傷を含むこともある。こうした従来のレーザ検査システムでは、光は製品表面から正反射および散乱される。正反射光および散乱光は双方ともに製品またはワークピースの表面上の粒子や微細片または欠陥の存在を指し示す。表面からの正反射光、すなわち明チャンネル (light ch

annel)、および表面からの散乱光、すなわち暗チャネル(dark channel)は各々集められ、別々に光電子倍增管(PMT)または電荷結合素子(CCD)等の光検出器に送られる。製品表面からの散乱光はまた回折光も含むと解される。

並進移動中の製品およびワークピースの表面をスキャン(走査)するとともに、製品表面から反射、散乱された光を集めるための、さまざまなタイプのスキャナとコレクタを提供するレーザ検査システムがいくつか開発されている。こうしたシステムの例としては、モラン(Moran)氏による「コンパクトなレーザ走査システム(Compact Laser Scanning System)」と題された米国特許第4630276号、マリン(Malin)氏等による「スキャナの校正方法および明確な散乱光振幅を生成するための構造(Method of Calibrating Scanners and Arrangement for Producing Defined Scattered Light Amplitudes)」と題された米国特許第5108176号、そしてモラン(Moran)氏による「低角度、高解像度の表面検査方法および装置(Method and Apparatus for Low Angle, High Resolution Surfaces Inspection)」と題された米国特許第5127726号がある。

製品表面上の粒子や微細片の存在または欠陥を検出するためのこのようなレーザ検査システムはまた、表面や検出された粒子についての増大した情報を提供するためのさまざまな走査技術を含むものである。いくつかの螺旋走査システムの例としては、トモヤス(Tomoyasu)氏による「レーザビーム走査システム(Laser Beam Scanning System)」と題された米国特許第5067798号、ウエノ(Ueno)氏等による「表面欠陥を検査するための方法および装置(Method and Apparatus for Inspecting Surface Defects)」と題された米国特許第51353

03号、オオシマ(Ohshima)氏等による「対象物の平坦表面上の欠陥を検査するためのシステム(System for Checking Defects on a Flat Surface of an Object)」と題された米国特許第4508450号、シュタイグマイヤ(Steigmeier)氏等による「欠陥検出システム(Defect Detection System)」と題された米国特許第4314763号、そして、ジャン(Jann)氏等による「凸凹表面に対する粒子検出システム(Particle Detector for Rough Surfaces)」と題された米国特許第5189481号がある。しかしながらこれらの検査システムは、

ただ螺旋走査パターンをシリコンウエハに提供することだけを明らかにしている。これらのシステムは製品表面を検査するのに必要な時間と、表面からの反射光を検出する間に提供される情報量を制限する。さらにこれらのシステムは高度な空間的解像度または表面検査工程に対する高度な処理能力のいずれかに向けられている。

上記問題より、従って本発明の課題はコンパクトかつ効率的に、走査し、かつワークピースの表面からの反射光を集めることのできる表面検査システムを提供することにある。

本発明の他の目的は、効率的かつ比較的高度な空間解像度を有し、表面検査工程に対する比較的高度な処理能力を備えた表面検査システムを提供することにある。

本発明のさらなる目的は、その中および上に粒子や微細片、欠陥、すり跡、傷を持った、製品またはワークピースの表面の状態をより予め同定かつ分類するための高度な感度を有する表面検査システムを提供することにある。

#### 発明の目的と概要

本発明の上述した目的およびその他の課題は、ワークピースの表面内および表面上に存在する粒子や、微細片、欠陥、および他の特性を検出するように構成されるワークピース表面検査システムと検査方法によって解決される。この表面検

査システムは、ワークピースが回転移動または並進移動する間に、所定の、できれば比較的狭い走査経路に沿ってワークピース表面を横切って走査するスキャナと、ワークピース表面からの反射光および散乱光を確実に収集するための仕切りされた（レンズ等の）光学素子を有するコレクタとを含む。こうして、この表面検査システムは、比較的コンパクトかつ高効率の、比較的使用が容易な検査システムを提供する。そしてこの表面検査システムは、ワークピース表面上で検出された粒子または欠陥に関する極めて正確な結果と、表面検査工程の間に製品の全表面を検査するための高度な空間的解像度および高度な処理能力とを提供する。

特に、表面検査システムは材料経路に沿ってワークピースを移動させるように構成された運搬装置と材料経路に沿った並進移動中にワークピースを回転させる

ための回転装置を備えることが好ましい。スキャナは材料経路に沿った並進移動、回転移動中にワークピースの表面を走査するような位置に配置される。スキャナは光線を生成するための光源と、光線を受け取るようにされた手段を備え、そして、ワークピースが材料経路に沿って並進移動、回転移動する際に所定の走査経路に沿ってワークピースの表面を横切って光線を走査させることができるように配置されることが好ましい。コレクタはまたワークピースが材料経路に沿って並進移動、回転移動する際に、ワークピース表面から反射、散乱された光線を収集することができるように設けられることが好ましい。

本発明によれば、スキャナが提供されるとともに、それはワークピースが材料経路に沿って並進移動、回転移動する間にワークピース表面を走査することができるようになっており、そのような位置に配置される。スキャナは光線を生成させるための光源、すなわちレーザと、光線を受け取るように位置付けられ、ワークピースが材料経路に沿って並進移動、回転移動する際に、所定の、できれば比較的狭い走査経路に沿ってワークピース表面を横切って光線を走査させることができるように構成された手段を備えることが好ましい。走査手段は、ワークピー

スの並進移動経路に沿って約 $5.7^{\circ}$  ( $0.1$  ラジアン) 未満をなす、比較的狭い走査経路を提供する音響光学ディフレクター (acousto-optic deflector) であることが好ましい。

本発明によって提供されるコレクタは、また、ワークピース表面からの正反射光を検出するように配置された明チャンネル検出器と、この明チャンネルに隣接して、ワークピース表面からの散乱光を検出するための暗チャンネル検出器を備える。暗チャンネル検出器は、ワークピース表面からの、および (または)、ワークピース表面から反射された光の反射角からの、それぞれ異った所定角度から散乱光成分を収集するように配置された互いに隣接する複数のコレクタを備えることが好ましい。暗チャンネル検出器の複数のコレクタは、互いに隣接する少なくとも2つのコレクタを持つ仕切りされた光学素子を形成する。複数のコレクタは、ワークピース表面からの散乱光成分を比較的小さな角度で収集すべく配置された一つの小角度コレクタと、小角度コレクタに隣接して、比較的中間的な大きさの角度にお

いてワークピース表面からほぼ垂直に散乱された光成分を収集すべく配置された中角度コレクタと、中角度コレクタに隣接して、比較的大きな角度においてワークピース表面から後方散乱された光成分を収集すべく配置された大角度コレクタから成る。暗チャンネル検出器はさらにそれぞれが対応するコレクタと光学的に連絡のとれるような位置にある、小角度検出器、中角度検出器、および大角度検出器と、小角度検出器、中角度検出器、および大角度検出器に電気的に結合され、それらの検出器からの電気信号を受け取ってワークピース表面における粒子や微細片の有無を決定するための手段を備える。

粒子微細片または欠陥を検出するとき、たとえば、小角度コレクタはワークピース表面からの前方散乱を受け取って収集できるような位置に置かれ、中角度コレクタはワークピース表面からの垂直散乱を受け取って収集できるような位置に置かれ、大角度コレクタはワークピース表面からの後方散乱を受け取って収集で

きるような位置に置かれる。特に暗チャンネルコレクタは、より予め、粒子、欠陥、すり跡、あるいは傷といった問題のある製品またはワークピース表面の形状状態を同定、分類、そして（または）提供するための高度な感度を備えた本発明による表面検査システムを提供する。

本発明はまた、製品またはワークピース表面の検査方法も提供する。ワークピース表面の検査方法は、材料経路に沿ってワークピースを並進移動および回転移動させること、材料経路に沿ってワークピースが移動する際にワークピース表面を横切って比較的狭い走査経路 $\alpha$ を走査することを含む。ワークピース表面を実質的に走査することができるよう、材料経路に沿ってワークピースを並進移動および回転移動させる段階はワークピース表面を走査する段階に同期して行われる。ワークピース表面からの正反射光および散乱光は別々に収集される。収集された散乱光は少なくともワークピース表面から前方散乱された別々の収集光成分と、ワークピース表面から後方散乱された別々の収集光成分を含むことが好ましい。少なくともワークピースの回転移動速度、できればワークピースの並進移動速度も、ワークピース表面の走査速度を実質的に一定に保つことができるよう、変化させるのがよい。また、さらに走査光の光学的ゲインをワークピース表面の

走査中、変化させることができる。

ワークピース表面を検査するもう一つの方法は、所定の、すなわち比較的狭い走査経路に沿って光線を偏向させることと、偏向された光を走査経路からワークピース表面に向けて、たとえば比較的低入射角度で方向付けることを含む。また、この検査方法は狭い走査経路が螺旋経路に沿ってワークピース表面を横切ることができるように、ワークピースの回転走査および並進走査を分けて行うことを含むのが好ましい。

ワークピース表面を検査するさらにもう一つの方法は、ワークピース表面上で検出された粒子や微細片に関する情報を提供するものであって、ワークピース表

面からの正反射光を検出することと、複数の所定散乱角度における複数のコレクタを使ってワークピース表面からの散乱光を検出することを含むのが好ましい。複数の所定散乱角度における複数のコレクタの内の少なくとも2つがワークピース表面からの前方散乱光および後方散乱光をそれぞれが収集できる位置に置かれることが好ましい。ワークピース表面内または上における粒子または欠陥は複数の所定散乱角度において検出された光によって同定される。

本発明によるワークピース表面の検査方法はさらに、ワークピース表面からの前方散乱光を収集するよう設定された第1の所定散乱角度においてワークピース表面からの散乱光を収集すること、ワークピース表面から実質的に垂直に散乱された散乱光を収集するよう設定された第2の所定散乱角度においてワークピース表面からの散乱光を収集すること、ワークピース表面からの後方散乱光を収集するよう設定された第3の所定散乱角度においてワークピース表面からの散乱光を収集することを含む。

加えて、ワークピース表面内および上における粒子、欠陥、あるいは他の表面特性についての情報を提供するための本発明によるワークピース表面の検査方法は、ワークピース表面からの散乱光を収集する際、収集された光に応じた信号を形成することができるような、近接する複数の所定散乱角度に配置された複数のコレクタを用いて収集することを含むのが好ましい。また、所定散乱角度は、少なくとも前方散乱光および後方散乱光をそれぞれ収集することができるように設

定することが好ましい。そして前記信号は、ワークピース表面内および上における粒子、欠陥を同定するための所定物質の誘電定数（または誘電率）を表す所定データと比較される。

これらの利点に加えて、本発明による表面検査システムおよび検査方法はまた、高度な空間解像度および対象平面における小さな視野を提供するものであって、それぞれ改良された端部検出性能および検査過程における改良された再現性能を

提供する。さらに、暗チャネルコレクタはワークピース表面に対して所定角度で配置された複数の検出器を有する特定の配置に置かれるため、表面検出システムは干渉信号、つまりワークピース表面からの反射光および散乱光の方向における分子散乱によるものを減少させることができる。

#### 図面の簡単な説明

以下の図面を参照しながら、他の課題および利点を追々説明していく。

図1は本発明の一実施形態による表面検査システムの斜視図である。

図2は本実施形態による表面検査システムの、材料経路に沿ってワークピースを回転移動および並進移動させるための移動装置を示した図である。

図3は本実施形態による表面検査システムの略立体側面図である。

図3aは本実施形態による表面検査システムの明チャネル検出器を示した部分図である。

図4は本実施形態による表面検査システムにおける光学的走査システムの略立体側面図である。

図5は本実施形態による表面検査システムにおいて、その中の検査領域をワークピースがを回転および並進移動する様子を説明するための略図である。

図6は本実施形態による表面検査システムにおける、ワークピース表面からの散乱光を収集するための仕切りされた光学素子を有するコレクタを示した略図である。

図7は本実施形態の表面検査システムにおけるシステム制御を説明するための略ブロック図である。

## 詳細な説明

以下、図面を参照して、本発明の好ましい実施形態を詳細に説明する。しかしながら、本発明にはさまざまな異った実施形態が可能であり、以下に記述する実施形態に限定されるものではない。むしろ以下のに記述する実施形態は、本発明

の開示を完全かつ十分にし、当業者に本発明の範囲を明らかにするためのものである。なお図面における同一部分には同一の符号が割り振られるものとする。

図1は本発明による表面検査システム20の斜視図である。この表面検査システム20は、シリコンウエハなどのワークピースWの表面の上で、粒子、欠陥（または欠損）、傷等を検出するためのものである。表面検査システム20のいくつかの部分は説明を簡明にさせる目的で取り払われたり、また表面検査システム20の（外部からは見えない）いくつかの構成要素が図示する目的のために点線で示されている。本発明による表面検査システム20は、沈着フィルムがあるなしに関係なく、ボタン化されていないウエハWの表面を検査するのに好ましいものである。表面検査システム20は、材料経路Pに沿ってワークピースWを並進移動させるための並進移動手段と、材料経路Pに沿ってワークピースWが並進移動する際に、この並進移動手段に付随してワークピースWを回転移動させるための回転移動手段と、材料経路Pに沿ってワークピースWが並進移動および回転移動する際に、ワークピースWの表面Sを走査する走査手段と、そしてワークピースWの表面Sから反射された光（以下、反射光）と散乱された光（以下、散乱光）を収集するためのコレクタ手段とを含むことが好ましい。

図1に示されているように、表面検査システム20は作業テーブル21を含むワークステーションとして構成されている。作業テーブル21上には一般的に閉じた、実質的に軽い屋根筐体22、ビデオディスプレイ23、キーボード25、そしてマウス26が置かれている。システム制御装置50を収納するためのキャビネット27が作業テーブル21から吊り下がっている。プリンタ29とそれに付随するプリンタ紙29aを収納するための棚ユニット28がキャビネット27に隣接する。筐体22は本発明による検査構成をより分かり易く示す目的で一部を取り除いて描かれている。ワークピースWの検査は検査テーブル31上の検査



領域Zで行われるようになっている。ロボットウエハハンドラ32は検査ステー

ション20に隣接し、ウエハWをカセット33からテーブル31上に棚卸ししたり、棚上げしたりすること行う。カセット33は多数のウエハWを格納し、(図示されていない)ドアを介してキャビネット27に装填される。ウエハWは汚染や汚れを避けるために人間の手に触れることなく、筐体22内で自動的に取り扱われる。

図1～図3に最良に示されているように、表面検査システム20は材料経路Pに沿ってワークピースWを並進移動させる手段を備えることが好ましい。このワークピースWの移動手段は材料経路Pに沿ってワークピースWを、検査ゾーンまたは検査領域Zを通過するように並進移動させることができるように構成されることが好ましい。図示されているように、並進移動装置40はギア42、ギア42を回転させるためのシャフト41aを備えたモータ41、歯と一体化されたガイド36、37を含む。シャフト41aに取り付けられたモータ41とギア42はシステム50のためのチャックを形成している。チャックのモータ41は、上向きに拡張する複数のフランジ43aを有するステージ要素(土台要素)43に取り付けられるのが好ましい。図示されているようにステージ要素43はワークピースW、つまりシリコンウエハ、をその上でワークピースWの端に沿って受け止める。ワークピースWのこのような取り付け技術は、汚れ、または、ステージ要素43の上面と接触するワークピースWの底面に付随する他の表面問題を減少させる。ステージ要素43は、その下側で支持するステージガイド要素38、39に沿って並進移動できるようにすることが好ましい。当業者にとって明らかなように、本発明において、ステージ要素を回転させるためにモータやステージ要素に取り付けられたピストン-シリンダ構成等のような他の並進移動手段と(または)回転移動手段もまた使用することができる。

また、回転装置45として図示されているような、ワークピースWを回転させるための回転移動手段は移動装置40に付随しており、ワークピースWが材料経

路Pに沿って並進移動する間にワークピースWを回転させることができるようにな

っている。図示されているような回転装置45は、ステージ要素の下側に取り付けられた、ウエハに所定速度の回転を与えることができるモータ46を含むことが好ましい。移動装置40と回転装置45はスキャナ80と同期化され、ワークピースWが材料経路Pに沿って回転移動および並進移動する間に、ワークピースWの表面を横切る螺旋形状の狭い角度の走査( $\alpha$ )を形成する。

図1および図3～図5に示されているように、スキャナ80はワークピースWが材料経路Pに沿って回転移動および並進移動する間に、ワークピースWの表面を走査することができるような位置に配置されている。しかしまた当業者にとって明らかなように、スキャナ80は、ワークピースWが静止、並進移動あるいは回転移動する間に、回転運動と(または)並進運動ができるように構成することもできる。こうしたことから本発明は、光線Bを生成するための光源81と、光線を受け取ってワークピースWの表面Sを走査するための走査手段、すなわちミラー82、レンズ84、86、ディフレクター85と、そしてワークピースWの回転および並進走査を分け与えるための回転並進走査手段、すなわち移動装置40および回転装置45、を備える。

本発明によるスキャナ80は、光源81、すなわち光線Bを生成するためのレーザと、ワークピースWが材料経路Pに沿って回転移動および並進移動する間に光線Bを受け取ることができる位置にあって、ワークピースWの表面Sを横断するように比較的狭い走査経路( $\alpha$ )に沿って光線Bを走査するように構成された走査手段とを備える。光源81は比較的短波長の可視光レーザ、たとえば当業者にとって既知とされるようなアルゴンイオンまたは固体レーザ、であることが好ましい。当業者にとって明らかなように、レーザ81はまた、レーザと外部光学素子との組み合わせが好ましい。レーザ81は直径約0.6ミリメートル(mm)のレーザ光線を生成するものであることが好ましい。しかしながら図示されたような

光学素子を備えるスキャナ80は、スポットの大きさが十分な幅、つまり0.1ミリメートル未満の半最大値にある直線偏光、すなわちP偏光、を生成するものであることが好ましい。また当業者にとって明らかなように、本発明においてもS偏光または円偏光を生成および(または)使用することができる。

一般的に、レーザ出力、レーザ波長、そしてレーザスポットサイズという三つの重要な要素により、表面検査システム20に対する検出感度が決定付けられるものである。レーザ出力とレーザスポットサイズは併せて散乱信号強度に直に比例する電力密度を決定する。表面検査システム20に対して、レーザスポットサイズは60ミクロン( $\mu\text{m}$ )未満、好ましくは25~40ミクロンの範囲、特に約30ミクロンであることが好ましい。この好ましいレーザスポットサイズは、ピクセルサイズ、すなわち空間解像度、の約3倍であって、これは表面に起こった出来事を十分にサンプリングし、改善された検出感度を提供する。スポットサイズを減少させ、ゲイン、集光角度、そして光学効率を同一なものと仮定すると、信号対ノイズ比率(S/N)で決定される、表面検査システム20の検出限界に著しい改善が見られる。レーザ出力が実質的に増大した場合、すなわち2倍になった場合、検出限界は著しく改善する。しかしながらレーザ出力に何の変化が起こらない場合でも、入射角度、偏光、そして集光配置を最適化すれば検出限界を改善することができる。

図示されているように、走査手段は光線Bを受け取れる位置に配置され、比較的狭い走査経路( $\alpha$ )に沿って光線Bを偏向させるためのディフレクター85を備えることが好ましい。図示されているように、ディフレクター85は音響光学ディフレクター(acousto-optic deflector: AO deflector)であり、そして比較的狭い走査経路( $\alpha$ )は約 $5.7^\circ$ (0.1ラジアン)未満、特に $1.4^\circ$ (0.025ラジアン)から $2.3^\circ$ (0.040ラジアン)の間にあることが好ましい。走査経路( $\alpha$ )は並進移動における材料経路Pに方角的に対応してお

り、図4に最良に示されていているように、矢印で示されたように、一般的にそれと平行になっていることが好ましい。偏向は音響高周波を備えたクリスタルを励起させることにより実現される。たとえば、音響高周波は光線Bをシフトさせ、それによって伝搬角度を変化させる仕方で入射波と相互作用する。クリスタルのさまざまな周波数によって、それを通過する光が対応するさまざまな伝搬角度で偏向される。音響波の周波数が鋸歯状パタンにある場合、レーザ光Bは周波数に比例する角度( $\alpha$ )を走査する。AOディフレクター85の走査速度は一定であ

ることが好ましく、そうすれば製品の表面から検出される粒子または傷に対して一定または所定の時間で応答することができる。本実施形態ではA O偏光器85を使用しているが、当業者であれば理解できるように、たとえばガルバノメータ、圧電性スキャナ、回転ミラー、走査ヘッド、他の電気スキャナ等のような、狭角度走査を提供するための他の手段も使用することができる。

また、ビームエキスパンダ82がレーザ光源81と偏光器85との間に配置されることが好ましい。これはA Oディフレクター85に入射する前に光線Bを延長させるためのものである。ビームエキスパンダ83は、偏光器85の走査角度を最良に利用するためにディフレクター85の活性孔をより十分にふさぐための手段を提供するものであることが好ましい。偏光器85から後、または川下における延長はいずれも、たとえば、ビーム直径が増大するにしたがって同一因子による偏向角度を減少させる。偏光器85における実用的なビーム直径は以下の式で与えられる必要な帰線時間 (retrace time) によって制限を受ける。

$$T = D / V。$$

ここでDはビーム直径、 $V。$ は偏光器内に置かれたトランスデューサ内での音速を表す。

スキャナ80もまた偏光器85と並ぶ位置に配置され、材料経路Pに沿ってワークピースWが並進移動および回転移動する際に光線を狭い走査経路( $\alpha$ )から

ワークピースWの表面Sに向けて比較的低い入射角度( $\beta$ )で方向付けるように構成された手段を備えることが好ましい。場合に応じて入射角度( $\beta$ )はワークピースWに対して実質的に垂直またはそれ未満であってもよいが、比較的低い入射角度( $\beta$ )は製品表面の垂直方向から45度より大きく傾いていることが好ましい。つまり、入射角度( $\beta$ )はワークピースWの表面Sから45度未満であることが好ましい。また製品表面の垂直方向から65度から85度の範囲にあることが特に好ましい。

上記方向付け手段は、光線Bをレーザ81からワークピースWの表面Sに向けて向き付けるように配置された、ミラー82、複数の光学レンズ84、86として図示されている。光線BがA O偏光器85から通過する際、光線Bはシリンダ

形レンズ84を通過する。シリンダ形レンズ84は、製品表面が検査ゾーンを並進、回転移動する間の直線走査が好ましく実現されるように光線Bを角度的に方向付けるものである。遮断(ストップ)要素87は、AO偏光器85に近接する位置に配置されたシリンダ形レンズ84と並ぶ位置にあり、ワークピースWの表面Sの走査にとって直線的に向き付けられていない光の比較的小さな部分を遮断する。当業者には明らかなように、シリンダ形レンズ84の後側に配置された光学レンズ86は、焦点、またはfテータレンズであって、光線をワークピースWの表面S上に焦点させる。

本実施形態によるスキャナ80は、移動装置40、回転装置45に合わせて構成されている。好ましくはこれらは同期化され、その結果、材料経路Pに沿ってワークピースWが並進移動および回転移動する際に、ワークピースWの表面Sの螺旋形状狭角度走査が実現される(図5参照)。こうしてスキャナ80は、図3に最良に示されているような螺旋走査パターンを実現するための回転運動、直進方向、横方向、または並進運動(Y)によって、光線Bを中心から四方にひろがる方向 $\theta$ に走査させる。

走査経路( $\alpha$ )の方向はワークピースWの並進移動(Y)の方向に一致することが好ましい。狭角度走査は回転するワークピースW、つまりウエハ、の外径から出発するのが好ましい。ワークピースWは所定速度、つまり一分間に約50回転(rpm)、で回転することが好ましい。その上にワークピースWが取り付けられたステージ要素43は、滑らかな螺旋が実現するように回転運動と同期するのが好ましい。径が減少するにつれ、音響光学偏光器85の走査率を実質的に一定に保つことができるよう、並進移動速度同様、回転速度も徐々に増大させられる。この走査過程は、比較的一定の回転速度、すなわち約200rpm、が保たれる最後の内側5回転まで継続される。所定の回転速度はシステムインバランスによる横方向または移行方向の潜在力を最小化することができよう決定される。回転装置45は、ワークピースWの表面Sが走査される間の並進移動の間、ワークピースWを回転させる速度を変化させるための手段、すなわち可変速度モータ46を備えることが好ましい。同様に、移動装置40は、ワークピースWの表

面Sが走査される間の材料経路Pに沿った移動の間、ワークピースWを並進移動させる速度を変化させるための手段、すなわち可変速度モータ41を備える。

加えて、光線Bの光出力または光学的ゲインを、さまざまな表面特性に対して検査されるワークピースWのさまざまな部分で増大または減少させることもできる。つまり、ワークピースWの周辺のあまり重要でない部分では光学的ゲインを低下させる。光線Bの光出力または光学的ゲインを変化させることによって、システム性能の他の利点を提供することができるのみならず、凸凹さが増した表面領域、または表面内または上の粒子または傷を検出するためのシステム性能に影響を与える他の性質によって引き起こされる干渉を最小限に食い止めることもできる。本実施形態による表面検査システム20は、こうして、高度な空間解像度、高いスループット、対象平面における小さな視野を提供するものであって、それぞれ改良された端部検出性能および検査過程における改良された再現性能を提供

する。

図1、3、3a、そして図6～7に最良に示されているように、ワークピース表面からの光を収集するための手段は、ワークピースWの表面Sからの正反射光を検出するための明チャネル検出器110と、明チャネル検出器110に隣接して置かれた、ワークピースWの表面Sからの散乱光を検出するための暗チャネル検出器120とを含むコレクタ100であることが好ましい。明チャネル検出器110はPMTまたは光ダイオードとすることができる。しかし当業者には明らかなように、象限セルデバイス (quadrant-cell)、すなわち傷のような欠陥または粒子検出の間の反射光経路の偏向がX-Y座標で決定できるように構成された検出器であることが好ましい。このような象限セル検出器はカリフォルニア州カマリロ (Camarillo, California) のアドバンストフォニックス社 (Advanced Phonix, Inc.)、先のシリコンディテクタ社 (Silicon Detector Corp.) において製造されている。ここには特定の構成が示されているが、方形または複合のセル、すなわちバイセル (bi-cell)、のような他のさまざまな構成も可能であることは当業者にとって明らかである。

暗チャネル検出器120は、互いに隣接し、ワークピースWの表面Sからそれぞれ異なる所定の角度で散乱光成分を収集ことができるように配置された、複数のコレクタ121、123、125を含むことが好ましい。暗チャネル検出器120の複数のコレクタ121、123、125は、互いに隣接する少なくとも2つのコレクタを有する仕切りされた光学素子を形成する。図示されたような複数のコレクタ121、123、125は、複合レンズや他のレンズ配列でもよいことは当業者にとって明らかである。複数のコレクタ121、123、125はそれぞれ、ワークピースWの表面Sからの散乱光成分を比較的小さな角度で収集すべく配置された一つの小角度コレクタと、小角度コレクタに隣接して、比較中間的な角度においてワークピースWの表面Sからほぼ垂直に散乱された光成分を収集

すべく配置された中角度コレクタと、中角度コレクタに隣接して、比較的大きな角度においてワークピースWの表面Sから後方散乱された光成分を収集すべく配置された大角度コレクタを含む。暗チャネル検出器120はさらに、そのそれぞれが対応するコレクタ121、123、125と光学的に連絡のとれるような位置にある、小角度検出器122、中角度検出器124、および大角度検出器126と、さらに、小角度検出器122、中角度検出器124、および大角度検出器126に電気的に接続され、それらの検出器からの電気信号を受け取ってワークピースWの表面Sにおける粒子の有無を決定するための手段を備える。

傷検出器130（図6参照）は、図示された反射経路から外れた光を受け取るように構成されている。ワークピースWの表面Sから光が反射されると、光は焦点レンズ112を通過して反射ミラー113にぶち当たる。図示されているように、反射ミラー113は光を集光器110の前方表面115に向けて方向付けする。前方表面115から反射された光は遮断要素116によって減衰または遮断される。しかしながらもし傷のような欠陥がワークピースWの表面S内で検出された場合は、反射光の主要部分が集光器110に向かう経路から外れて、反射ミラー113をバイパスして傷検出器130、すなわちPMTにぶち当たる。集光器110の決定手段は、図示されたような電気信号判別回路150（図3、図7参照）であることが好ましい。当業者には明らかなように、これは暗チャネル検

出器122、124、126、130から集められた光に応じた信号を受信する。

図1、図3、そして図6に最良に示されているように、複数のコレクタ121、123、125のそれぞれ相対角度 $\alpha$ 、 $\beta$ 、 $\gamma$ は、ワークピースWの表面Sからの反射光角度 $\alpha$ 、および、走査の入射角度 $\beta$ について発生した前方散乱光成分 $a$ 、後方散乱光成分 $c$ 、そして実質的な垂直散乱光成分 $b$ に関して決定されるのが好ましい。たとえば、入射角度が比較的低い場合、すなわち入射角度が水平方向から $15^\circ$ 、または垂直方向から $-75^\circ$ の場合、前方散乱または小角度 $a$ は（垂

直方向から）約 $+22^\circ$ から $+67^\circ$ の範囲にある。実質的な垂直散乱または中角度 $b$ は（垂直方向から）約 $-25^\circ$ から $+20^\circ$ の範囲にあり、後方散乱または大角度 $c$ は（垂直方向から）約 $-72^\circ$ から $-27^\circ$ の範囲にある。粒子、微細片、または欠陥を検出する際は、たとえば、小角度コレクタ121は、検出された粒子、欠陥等に関するワークピース表面からの前方散乱 $a$ を受け取り、収集することができる位置に配置され、中角度コレクタ123実質的な垂直散乱 $b$ を受け取り、収集することができる位置に配置され、大角度コレクタ125は後方散乱 $c$ を受け取り、収集することができる位置に配置される。上記例の中では、入射方向に対してほぼ垂直な方向から近似的に約 $73^\circ$ もの全角度を捕捉することができる。これは一仕切り当たり立体角約 $0.64$ ステラジアン（steradian）、あるいは全立体角が約 $1.92$ ステラジアンに相当する。これは従来の検出と比べれば実質的な改良である。

本実施形態における暗チャネルコレクタ120は、研磨されたウエハや沈着フィルム等の上の表面Sおよび散乱粒子の特性を解析することが好ましい。ある条件、すなわち表面の凸凹さの許容レベルに最も関係したもの、が満足されるとき、表面からの散乱光の分布（BRDF）は次式で表現される。

$$BRDF = [16\pi^2 \cos \beta_i \cdot \cos \beta_s \cdot Q \cdot S(f_x, f_y)] / \lambda$$

ここで、 $\beta_i$ は入射角、 $\beta_s$ は散乱角、 $Q$ は入射光の波長および偏極性における反射率、 $S$ は表面の凸凹さに特徴的な電力スペクトル密度、 $\lambda$ は入射光の波長、



$f_x$  および  $f_y$  は以下の式によって入射角および散乱角を使って表される空間周波数である。

$$f_x = (\sin \beta_s \cdot \cos \phi_s - \sin \beta_r) / \lambda$$

$$f_y = (\sin \beta_s \cdot \sin \phi_s) / \lambda$$

これらの式において  $\beta$  は常に入射平面における角度、 $\phi$  は方位角度を表す。BRDF 曲線の形は  $S(f_x, f_y)$  と、良い電力スペクトル密度情報が与えられたと

きの受入可能な結果を提供する以上の式におけるコサイン (cosine) 項によって定義される。曲線の大きさは反射率によって決定付けられる。

製品表面の反射率と、その上で検出される粒子または欠陥は、検査された物質または粒子、すなわちシリコンやアルミニウム、の誘電定数 (誘電率) に依存する。また本実施形態において、P 偏光によって照射された物質または粒子の反射率は、S 偏光によって照射された物質または粒子の反射率とは異った特性を有する。P 偏光によって照射された誘電体の反射率はある角度、すなわちブリュスタ角 (Brewster's angle)、ではゼロである。ブリュスタ角は反射率指数 ( $n$ ) の関数であって、次式で与えられる。

$$\beta_b = \tan^{-1} n$$

金属と他の吸収性物質は、たとえば、類似する形の曲線を描く。しかしながら、P 偏光に対する反射率は非ゼロの最小値に近づく。非ゼロの最小値が発生するところでの角度は擬ブリュスタ角または主角と呼ばれている。主角は複素誘電定数 ( $n' = n - ik$ ) に依存し、逐次代入に基づく次式を評価することによって見出される。

$$(n^2 + k^2)^{1/2} = \sin^2 \beta_p / \cos \beta_p$$

たとえば、強い吸収体であるアルミニウムと高い指数を有する誘電体特性を示すシリコンとは異なるものの、両物質の主角は同一値、すなわち約  $78^\circ$ 。(アルミニウムは  $78.1^\circ$ 、シリコンは  $77.8^\circ$ )、に近い。興味のある他のすべての物質は、アルミニウムまたはシリコン未満の指数を有する。それゆえに、それらは  $78^\circ$  以下の主角を有する。たとえば二酸化ケイ素は約  $1.65$  の反射率となっており、主角は  $58.8^\circ$  である。誘電体フィルムの特性はまた基板やフィル

ムの厚さにも依存し、反射率曲線はいくつかの角度で極小値を示す。

B R D F 曲線からのこれらさまざまな値、反射率指数、そして誘電体定数、を表すデータは、表面検査システム 20 において粒子または欠陥を同定するための

情報を決定するために使用できる。散乱角を決定するための相対的な信号対ノイズ比率は粒子応答を取り、そして B R D F の平方根で割ることによって取得可能である。当業者には明らかではあるが、これは主なノイズ源が「ヘイズ (haze)」信号のポアソン揺らぎである極限的な場合における同等な信号対ノイズ比率を提供する。暗チャネルコレクタ 120 から収集された光、すなわち散乱光、の結果として生じた角度を比較することは、この決定で補佐し、その後、粒子または欠陥をそれぞれ分類するためのデータテーブルにあるような、すでに知られた特性データと比較される。当業者には明らかではあるが、こうした比較ステップは所定のコマンド信号、すなわち構造ハードウェアまたは格納ディスクに記憶されたソフトウェアプログラム、に従って実行することが好ましい。

図 1 の斜視図と図 7 の略図の中に最良に示されているように、表面検査システム 20 はコンピュータ制御とすることが好ましい。システム制御装置 50 は人間作業員の監視および支持のもとに表面検査システム 20 を操作し、表面検査システム 20 によって生成されたデータを格納および検索し、そして所定のコマンドに基づいてデータ解析を実行するように構成されるのが好ましい。図示されたスキャナ組立部 90 はスキャナ 80 に協力するとともに、サーボ増幅器 92 に位置を送信するためのチャック検出器 91 を備える。検査中の製品の相対位置はモータ 41、46 とそれに取り付けられた符号器 93 を介してシステム制御装置 50 に伝えられる。位置データは、システムエレクトロニクスシャーシ 70 の一部分を形成し、A O スキャンドライバ 95 を介して応答的に A O ディフレクター 85 を駆動する A O スキャン制御装置 73 に伝達される。

システムエレクトロニクスシャーシ 70 はシステム電源 71 を備え、暗チャネル検出器 120 と明チャネル検出器 110 のそれぞれから、散乱光および正反射光を表す信号を受信する。当業者には明らかなように、従来よりこれらのデータ信号はアナログ様式でフロントエンドエレクトロニクス 75 に電氣的に伝達され

デジタルフロントエンドエレクトロニクス74等によってデジタル様式に変換される。デジタルフロントエンドエレクトロニクス74はまたAOSキャン制御部74、システムバスインターフェース72、そしてパーソナルコンピュータ(PC)シャーシ60の差動インターフェース69、すなわち差動バス、と協力する。

システムバスインターフェース72はまた表面検査システム50のレーザ電源51と連絡も行う。

PCシャーシ60はPCに電力を供給するためのPC電源61を備える。PCシャーシ60はまたスキャナ組立部90のサーボ増幅器92と応答連絡している移動制御装置64と、システム制御コンピュータ65、すなわちマイクロプロセッサまたは制御装置、とを備える。システム制御コンピュータ65はウエハハンドラ52と電氣的に連絡を取り合い、述べられたような検査中の製品またはウエハを据え付けたり、送ったりするために、応答的に所定コマンド信号を送受信するためのものであることが好ましい。システム制御コンピュータ65はまた、ハードディスクドライブ68、ディスプレイと連絡するディスプレイアダプタ67、そしてネットワークまたは他のシステム50のために構成されたイーサネットインタフェース66と連絡を取り合うようにすることもできる。イメージプロセッサ64は差動インタフェース69とシステム制御コンピュータ65とに電氣的に連絡しており、これは検査される製品と(または)その上の欠陥、割れ目、波状起伏、粒子等のイメージを処理するためのものである。当業者にとって明らかのように、図7に示された表面検査システム50は、これらのさまざまな成分、またはその組み合わせからなるソフトウェアとハードウェアの組み合わせとして形成される。

図1～図7において示されたように、本発明は、製品またはワークピースWの表面Sを欠陥について検査するための検査方法をも提供する。ワークピースWの表面Sを検査するための方法は、材料経路Pに沿ってワークピースWを回転およ

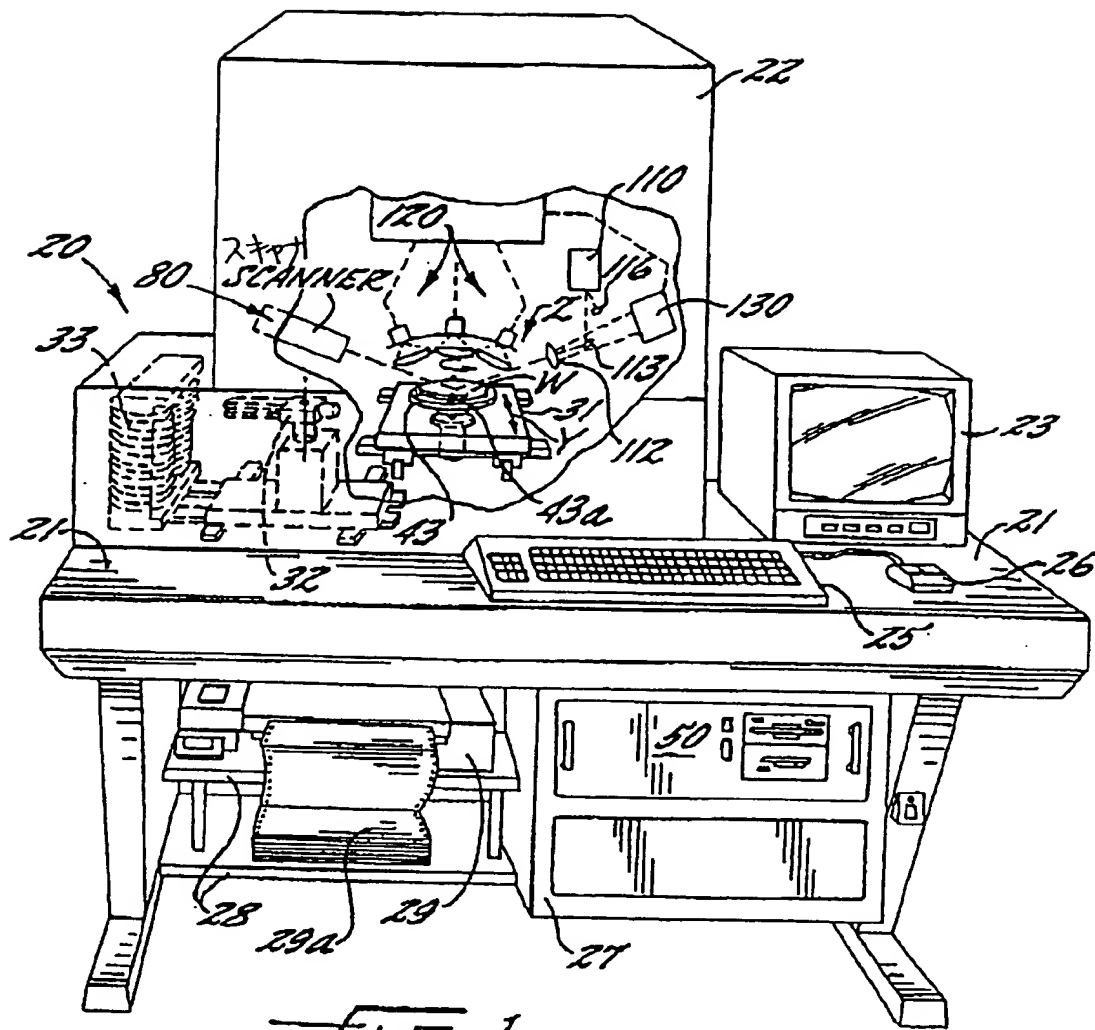
び並進移動させることと、材料経路Pに沿ってワークピースWが移動する際に、ワークピースWの表面Sを横切って光の比較的狭い走査経路 $\alpha$ を走査することを含む。ワークピースWが材料経路Pに沿って回転移動および並進移動するステップは、ワークピースWの表面Sを実質的に螺旋形で走査するように、ワークピースWの表面Sを走査するステップと同期化されることが好ましい。ワークピースWの表面Sからの正反射光と散乱光はそれぞれ別々に収集される。収集された散乱光は少なくとも、ワークピースWの表面Sからの前方散乱光と後方散乱光とを含むものであることが好ましい。ワークピースWの表面S上の走査速度が実質的に一定になるように、ワークピースWの表面Sの走査中、少なくともワークピースWの回転移動速度、できればワークピースWの並進移動速度を変化させることが含まれる。また、ワークピースWの表面Sの走査中、走査光の光学的ゲインを変化させることが含まれる。

ワークピースWの表面Sを検査するためのもう一つの方法は、所定の、すなわち比較的狭い走査経路 $\alpha$ に沿って光線Bを偏向させることと、狭い走査経路 $\alpha$ からの偏向された光線Bを、比較的低い入射角度でワークピースWの表面Sに向けて向き付けすることを含む。また、この検査方法は、狭い走査経路 $\alpha$ が螺旋経路に沿ってワークピースWの全表面を横断するように、ワークピースWの回転走査および並進走査を分け与えることを含むのが好ましい。

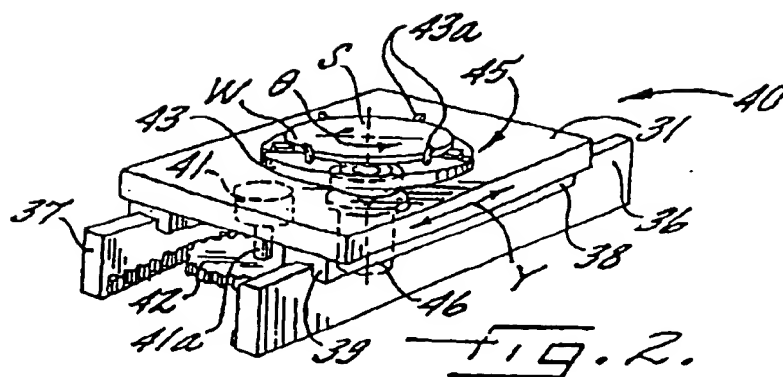
ワークピースWの表面Sを検査するためのさらにもう一つの方法は、ワークピースWの表面Sを検査して、そのワークピース表面において検出される粒子についての情報を提供するための方法であって、ワークピースWの表面Sから反射された光を検出することと、複数の所定散乱角度 $a$ 、 $b$ 、 $c$ で配置された複数のコレクタ121、123、125を使用して、ワークピースWの表面Sから散乱された光を検出することを含むことが好ましい。また所定散乱角度における複数のコレクタの中の少なくとも2つの121、125は、それぞれワークピースW

の表面Sからの前方散乱光および後方散乱光を収集できる位置にあることが好ましい。また、複数の所定散乱角度で検出された光に応じて、ワークピース内または上の粒子または欠陥を同定することが含まれる。

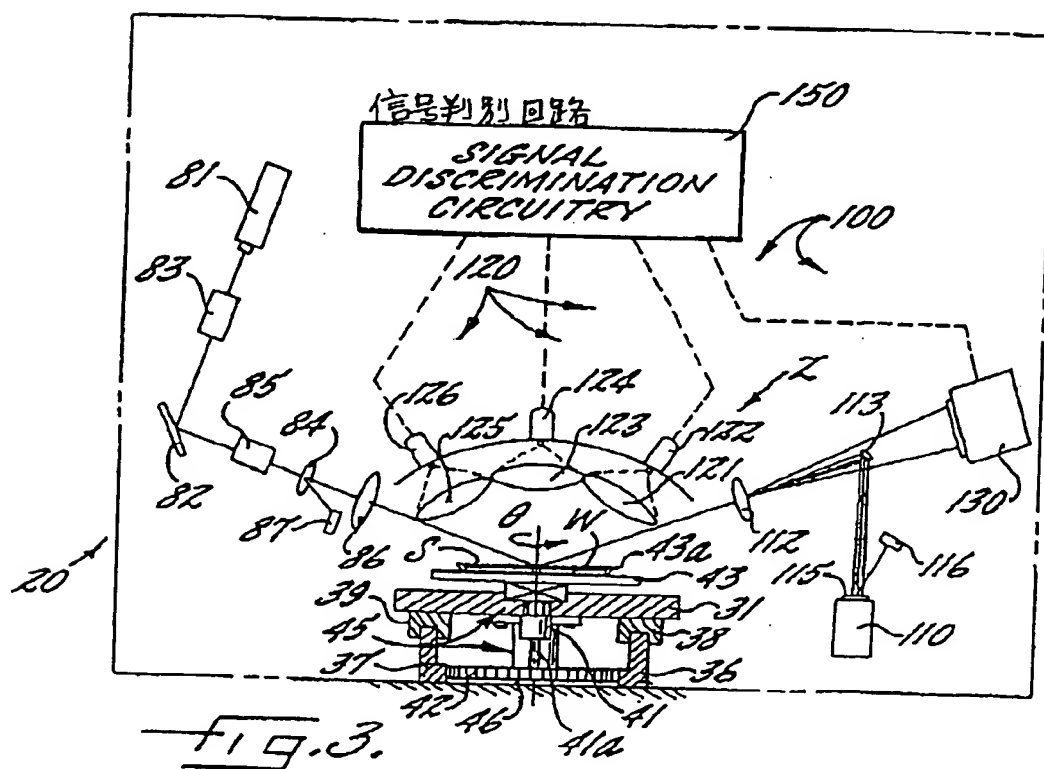
【図 1】



【図 2】



【图 3】



【圖 3】

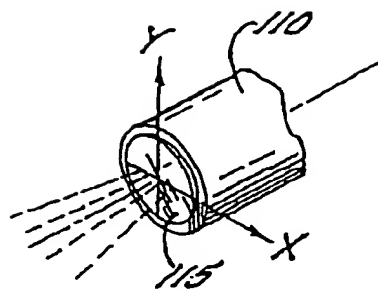


Fig. 3a.

【图 4】

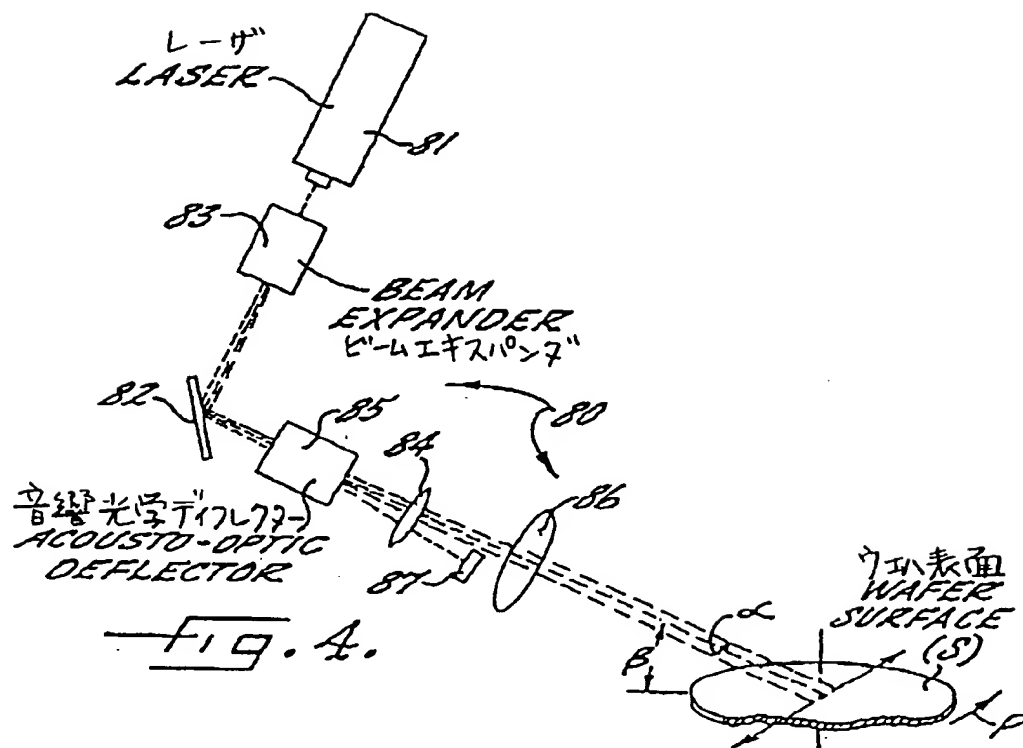


Fig. 4.





【図7】

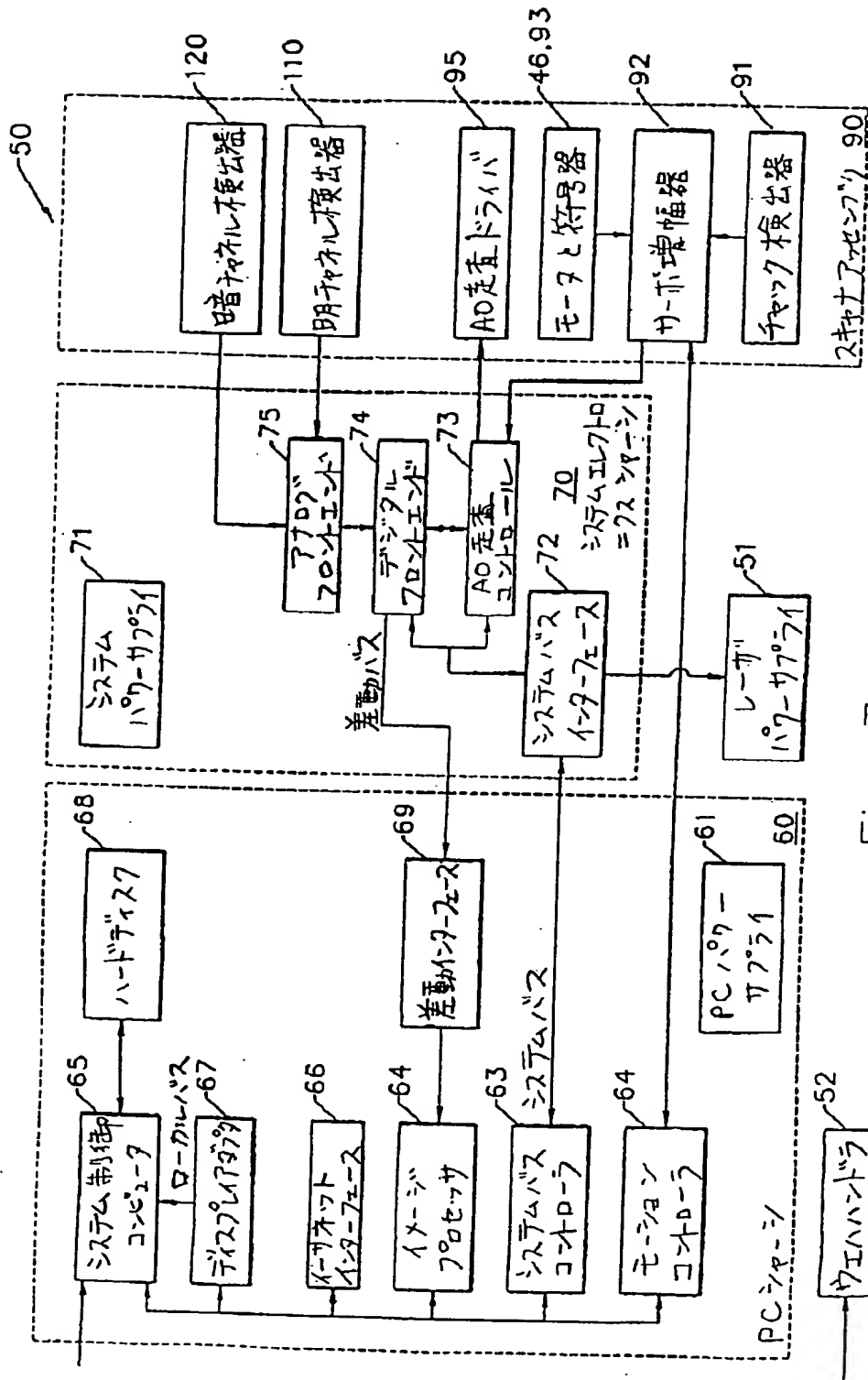


Fig. 7.

## 【国際調査報告】

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

		International Application No. PCT/US 96/02913
A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER IPC 6 G01N21/88 G01N21/89		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) IPC 6 G01N		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	US,A,5 189 481 (JANN PETER C ET AL) 23 February 1993 cited in the application  see column 3, line 19 - column 4, line 59 see figures 3,4 ---	1,2,4,5, 8,9,11, 14,16, 20,22, 27,29
Y	WO,A,94 12867 (ESTEK CORP ; CLEMENTI LEE D (US)) 9 June 1994  see page 4, line 36 - page 6, line 13 see figure 1 --- -/-	1,2,4,5, 8,9,11, 14,20, 22,27,29
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of box C. <input checked="" type="checkbox"/> Patent family members are listed in annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art. "A" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 24 June 1996		Date of mailing of the international search report 03.07.96
Name and mailing address of the ISA European Patent Office, P.O. 5118 Patentstra 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tlx. 31 631 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016		Authorized officer Krametz, E

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

National Application No.  
PCT/US 96/02913

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	DE.A.42 27 593 (GOLD STAR CO) 25 February 1993 see column 5, line 13 - line 19 see column 5, line 47 - line 55 see figure 3	16
A	US.A.4 966 457 (HAYANO FUMINORI ET AL) 30 October 1998 see column 5, line 52 - column 8, line 30 see figure 2	1,5,8,9. 17,28,31

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

National Application No

PCT/US 96/02913

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US-A-5189481	23-02-93	NONE	
WO-A-9412867	09-06-94	US-A- 5329351 AU-B- 5540794	12-07-94 22-06-94
DE-A-4227593	25-02-93	NONE	
US-A-4966457	30-10-90	JP-A- 1187437 JP-B- 8020371	26-07-89 04-03-96

## フロントページの続き

(81)指定国 EP(AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, L, U, MC, NL, PT, SE), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AP(KE, LS, MW, SD, S, Z, UG), UA(AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), AL, AM, AT, AU, AZ, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CZ, DE, DK, EE, E, S, FI, GB, GE, HU, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, N, O, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN

(72)発明者 フォッシー、マイケル・イー  
アメリカ合衆国、28270 ノース・キャロ  
ライナ、シャーロット、プロヴィデンス・  
スクエア・ドライヴ 356